

# 広瀬 緋 の 研 究 —第一報—

藤 原 モ ト ヨ

## I. 緒 論

日本の染色工芸は、世界的に誇り得るものの一つであるが、中でも<sup>かすり</sup>緋織りの技術は最も代表的なものである。日本の風俗、特に農山村の風景の中での緋の仕事着を考えると如何にも日本的情緒の豊かさを感じる。緋が織られ、着られている時代の続くかぎり、日本の美しさは失われまいといっても極論ではないであろう。昔から「丁稚の縞、番頭の緋」と言われる位に、縞と緋の柄には江戸時代から階級制度が加わり、木綿によせる庶民のこもごもな生活感情も加わっていることを思うと、木綿は日本人の生活から切り離すことのできない親しみ深いものになっていたことに気がつくのである。

紺緋に紅だすきの茶摘み女の風俗や<sup>さつきおなご</sup>五月女子<sup>さおとめ</sup>といって緋の着物に赤いけだしの早乙女姿は、農家の娘の一番美しい姿とされている。この美しさは、日本独特の色彩でしばしば日本美の象徴のように言われているが、単彩で素材の美しさが、木綿という素材を通して実によく発揮されている。農家で用いる紺緋や紺木綿は、<sup>あい</sup>(藍染めのものは)アクの強い田圃の泥につかっても色が落ちないほど、強じんな染度を保ち、また山に登ってもマムシを除けるとさえ言われた位で、木綿はこうした働き着にもなくてはならぬ素材である。

明治以降有名な緋織物の産地は、綿織物では、久留米緋を筆頭に、伊予緋・備後緋・浜緋・富山県福野・島根県広瀬緋・奈良県御所と八木地方の大和緋・群馬県中野の白緋・村山の一番緋等があり、絹ないし絹綿交織物では12カ所ばかりの産地がある。前世紀頃までは世界のあちこちでかなり緋の技術は存在していたようであるが、染色工芸が徐々に機械化されるにつれて消滅してしまい、現在緋を組織的に生産しているのは日本だけとなってしまった。

時代がかわり、われわれの生活も、物の考え方も感覚もなによりも生活様式のか変わった今日では、紺緋は一部の愛好者に着られるだけで、木綿よりも安くて、丈夫な化繊や、軽くて暖かいウールが登場して、ともすると木綿のきものは片すみに押しやられがちになってきた。今はきものよりもワンピース地のプリントや織柄に木綿地が使われ、広幅の木綿は絹のように柔らかく、また絹のように光沢のあるものもできている。昨年頃から木綿地にねこ足緋や十字緋を織り込んだ日本的な柄の洋服地も出廻ってきている。

木綿という植物繊維が民族の伝統を保持してきたことは、木綿そのものがごく質素なものであり、その上実に慎ましやかな衣服をまとうことによって、知的な雰囲気により高く匂おうと

というのが、現代のインテリアにも紼が現在愛好される所以の一つである。

明治の末から仁多郡の農家で広瀬紼を着せられて育った私の紼に対する愛着は年と共に深まり、夜具、ざぶとん、前かけ、ふろしき、すべて広瀬紼で、その中で生活をした記憶をたどることは、実になつかしくたのしいものである。

久留米紼や薩摩紼は、民芸や手芸品にもなって、近来生産量が少なくなったとはいえ、そのよさが広く庶民生活の中に流れているのに、広瀬紼はこの地方の人々の郷愁をさそいながらもその生産に努力する人が少なく、やがて全く消滅するのではないかと案ぜられて仕方がなかった。

昭和32年松江の布施家に文字紼の着物を見だし、それを着用していた老人の年令から数えてみると、約100年位前のものということになるが、その時代の女性が「忍ぶれど、もゆるおもいの苦しさに、立ちそうものは煙りなりけり。マツエ。（地名）幾久女」このような歌を作り、それを紼に織りこんで着ていたとは、まことに素晴らしい着想で、この地方の文化性をしのばせるものである。

この文字紼は当時朝日新聞島根版に紹介されたが、島根民芸協会顧問の大田直行氏も広瀬紼として現在あるもので、文字紼は全く珍しいものの一つだと賞されていた。

昭和33年から思いたち広瀬町で現在紺屋をしておられる、天野圭氏について藍染めの技術を習得し、紼のまかせおよびくくり方、織り方の技術を花谷ハツ氏、松田フサ氏について実地に学び、文字紼の製作をして見たので、それに加えて広瀬紼の歴史や将来性について、私なりの考察をした。

## Ⅱ. 広瀬紼の起源

広瀬紼の起源は、文政年間、長岡貞子氏が伯耆の米子から紡染術を習得して、広瀬においてはじめてのが始まりである。その後これを学ぶ人が次第に多くなり、弘化、嘉永の頃に「広瀬紼」として非常に盛んになり、幕末から明治にかけて最盛期を迎えた。広瀬紼の名声が高まるにつれて、出雲、伯耆、石見の各地において、これを模倣する者が続出した。その技術や産額は、優に先進地の久留米紼とその優劣を争うほどであった。明治30年頃広瀬町の景山秀蔵製作の高機たかはたの技法を取り入れ、それまでは、初期井上デンの織り方のように足首をひっかけて、屈伸させるいざり機を次第に改良して地機で織っていたものである。広瀬紼は、文政年間から藩内、主として町内において織りだされたが、婦女子の仕事に適しているのと、地質・染ともに堅牢で日常着に最も適していたのとで、年を追うて盛んになり、あるいは問屋を設け、あるいは合資会社を組織して明治37年～38年には、年間約10万反の生産をしていたといわれている。

## Ⅲ. 広瀬紼の沿革

山陰地方の綿業発展は土着綿にその基礎をおき、その家内工業の自給自足より発達して問屋

制家内工業に発達した。商品生産の最も発達したものは、島根県東部にある小都邑で世に山陰の鎌倉（尼子経久が文明18年、広瀬に居城を置き陰陽11カ国に覇<sup>は</sup>を唱えて、その全盛時代を現出した。）と称された広瀬町の広瀬紉である。

明治末期より大正年間を通じ、昭和16年まで生産していた。広瀬紉の織元の大森氏の話によると、先代の頃も大いに盛んで広瀬町以外でも生産し、高機を350～450台有していた由である。明治中期から次第に下向状態となったが、当時の状況は大森工場に高機を5～6台有して6名の織工を使用し、さらに農家へ出機として約20軒を有していたので、織機は約30台位所有していたわけである。織元はかつて20軒を数えたものが、後には11軒となった。そのうちでも大機業は、宮田、大森、三沢の3軒で、何れも2階建の工場で各30名～40名の織工を使用して工場生産をするとともに、各家とも出機を有していたので、織元は共同販売をし、全織元によって同業組合が作られ製品の協定が行なわれていた。

また織工養成の伝習所と織物消費税の査定所も設置されていた。藍染めの柄を糸結びするのは、全部家庭の副業として行なわれ、紺屋は広瀬に8軒ある上製造元はそれぞれ自家染色をしていた。織物は柄の関係から他地方のような高能率の力織機ではなく、高機を使用し、手織を本体としていた。広瀬の大柄、備後の中柄、久留米の小柄と称された位で、広瀬紉は大柄を特徴とし松江の問屋を通して各地に販売され、盛んであった頃は、大阪、鳥取県、奥州街道方面、北海道辺まで販路が延び、一部では県内で小売販売をしていた。明治中期には県内の綿花（平田方面）のみを使用せず、大阪や松江の商人から紡績糸を購入して生産量をたかめていた。

当時は広瀬町の周辺3郡が（仁多郡、八束郡、大原郡）ほとんど各戸に高機を備え、娘は小学校を卒業すれば必ず紉を習うのが、嫁入り条件の一つと考えられていたほどである。それにもかかわらず日露戦争と山陰線開通を転機として逐次機械織に圧迫され、備後紉が機械化され、広瀬紉より価格が安く生産量も多くなり、これにおされて漸次衰亡しつつあった折から、大正4年4月の大火は広瀬紉の諸施設に徹底的な潰滅を与え、加えて欧州大戦による染料の暴騰により、業者もこの大試練を乗り切ることができず、昭和16年統制までわずかに生産を続けているものがあったが、統制により衰微の一路をたどり、さらに捺染、抜染の出現がついにその命脈を絶つに至ったわけである。しかし長い間に浸透した手織の魅力は容易に消失せず、現在1～2の業者によって余喘<sup>せん</sup>を保っているに過ぎず、機織の技術も今やようやく老境に達して、このまま放置すれば全く枯死寸前といってもよい。

紉が衰えた後は農家の副業は養蚕や木材工業に転じた。隣県の伯耆倉吉では広瀬紉と同じ頃に倉吉紉があったが、米子と境間に作られていた浜紉に押されて没落し、大正の初年より10年頃まで年間2万反程度の浜紉が生産されていたが、これもほとんど絶滅した状態である。

昭和36年に至り広瀬紉振興会が結成され再び広瀬紉を復興させようとする機運が熟し、現代

的な絵模様でのれん・テーブルセンター・ざぶとん等に応用し、幾何模様のきもの柄とを並行して下絵をきめ、織り方に着手する段階まで漕ぎつけられるに至った。

#### イ. 地 勢

広瀬は富田川の流域に属し、以前新宮方面の畠地は藍の栽培に適し相当生産されていた。また南方山佐、布部方面の山間部では染色をくくる材料「アラソ」を産し、木綿糸の材料綿も川沿いの砂地で相当作られていたが、大半は鳥取県夜見が浜から移入していた。

#### ロ. 気 候

多湿、多雨、多雪でいきおい家庭内職が副業的に発達した。これは農耕地の少ない近郊都市である点と広瀬藩主松平直諒公が染色を奨励されたことがあずかって力があったといわれている。

#### ハ. 風 俗、習 慣

城下町の通例で御多分にもれず封建性は強く進取発展の気性に乏しく安逸の傾向があり、茶道、生花に趣味をもつものが多く、よもやまばなしに花を咲かせて時間を空費する風潮がある。広瀬紺の振興についても1～2の熱心な人を除けば「とても見込みがない」といって簡単に見捨ててしまう方が多い位であった。

### IV. 広瀬紺の特徴

広瀬紺の模様を形式から見ると、幾何模様（主としてきもの柄）と絵模様（竹に雀・鯉の滝のぼり・唐獅子・松竹梅・浦島太郎・如意輪堂等）で大別して大柄は（ふとん・座ぶとん・おぶいぼんてんの柄）植物模様・動物模様・文字記号・風景等の柄ゆき。中柄は（はでなきもの柄）花模様・点を基調とした柄の中に絵模様を織り込んだもの、文字模様等の柄ゆき。小柄は（地味なきもの柄）十字を基調とした模様の中に小さい絵模様を織り込んだもので、広瀬紺独特の持ち味はこの絵模様にあるので、複雑精緻な絵が濃淡を交えた正藍一色に染め上げられた織物の技術は広瀬紺独特の技術を要するものである。またこの絵模様は縦糸と横糸が、たがいに交錯して図柄が正確に浮かび出るように織り上げて行く所に技術があるので、機械織ではこの精巧さは表現できない。かように手織でなくては出来ないところに広瀬紺の特徴がある。

### V. 広瀬紺の製作工程

#### 1. 糸 ご し ら え

糸はふたこ糸、紡績糸、手引き糸等を使用し、まず糸を煮沸して脂抜きをする。（脂を抜かないと藍液に入れてもうまく染め上がらない）この煮加減を見るには、ツケ木に火をつけて鍋の上にかざして見る。脂が蒸発しているうちはツケ木の火が消えないが、脂がきれて水蒸気ばかりになるとツケ木の火が消える。煮上げた糸は約20分ばかりカルキに浸しそれを川水で十分に洗い上げてから乾かす。乾いた糸をザグリと花枠わくを使って小枠に移しておく。

## 2. ま か せ

まかせとは図柄を表現出来るように、縦糸、横糸を組合せる仕事をいうのである。この組合わせは、絵紺を織り出すための最も根本的な技法で、このまかせに少しでも手ぬかりがあると、折角の図柄も表現出来なくなってしまう。縦糸は縦綜台にかけて、織物の長さや幅をきめ、横糸は横綜台にかけ、へる時は横糸は4本糸を綜台にかけ、縦糸は紺によって糸数がちがう。まかせをする場合幾何図形は物指しを使って正確に白黒の部分を決め、白くなる部分は（後にアラソをまきつける）墨で記しをつけておく。また図柄が絵である場合は糸の上に型紙をのせ、切り抜いた部分を墨で染める。染められた部分を、ぬらしたアラソで括くって行く。

## 3. 紺 括 く り

墨のついた部分をアラソでくくる場合アラソの両端をしっかりと締めないと、括くった部分に藍が入って紺がはっきりしない。一回に括くる糸数は、横糸は大体80本位で、縦糸は紺の柄によって糸数がちがう。これを上手に早く括くり上げることが、当時の婦人達の競争であった。

## 4. 藍 染 め

### イ. 藍の歴史について

飛鳥時代またはそれ以前に「ある」という言葉が出来、それは一般に染料を意味し、後にその中の特定なものを「ある」と呼ぶようになった。天平時代には藍はその種類に従って「山<sup>やま</sup>藍<sup>あ</sup>」「蓼藍<sup>だてあ</sup>」と呼ばれ、それ以前は「あたね」という名称であった。出雲風土記に藍のことが記されているが、出雲民族はよほど以前から「あたね」の名称で藍を原始的な摺染<sup>すり</sup>め<sup>め</sup>に使用していたもののようである。播磨の藍は出雲から伝わり、阿波の藍は播磨から伝わっているといわれている。

日本で最初に藍染めを知ったのは出雲民族であり、それは「蓼藍」の摺染めで、応神・仁徳の朝の前後に秦人の団体帰化によって、藍の浸染が教えられたもので、染藍、玉藍の出来たのは延喜以後である。藍は古来から西日本で広く栽培されたが、特に江戸時代には阿波で発達し、19世紀初めには藍玉の産額15万～20万俵となった。明治に入って、キアイで作った藍玉が印度から輸入されたため作付が激減し、またドイツで人造藍の工業化が成功し、1904年頃から盛んに輸入されるようになったのが、本邦産の藍に致命傷を与え現在はほとんど栽培されていない。広瀬紺の藍は、富田川流域の新宮方面の畠地で相当量の生産をしていたが、後には四国の藍を使用し、今日では、四国の藍とドイツのインヂゴ染料とを併用している。

### ロ. 藍染めの工程

#### ① 藍玉になるまで

藍を刈り取るのは真夏の土用中がよいとされている。刈り取ったものを乾かすのに都合がよいからである。（雨にあうと藍が醗酵し、醗酵した藍は役に立たない）刈り取った藍は、ねな

いように（醗酵しないように）充分乾燥させてから、俵につめて貯蔵する。必要なときに取り出して、水をうって土間に入れて置き、外側と内側とを何回も入れ替えた後に藍が成熟して熱が出なくなったら、それを手で揉んでくずして、さらに臼でついて玉にする。これを藍玉という。

藍を貯蔵する際、葉と茎は、別々の俵に入れる。藍の葉からは非常によい藍色が出るが、茎及び根等はこれに次ぐということである。

## ② 藍 染 め

紺屋は、アラソで括くった糸を正藍染めにする。

藍玉をくずして熱湯をそそいで溶かし、藍がめに水を6分目位はってその中に入れる。これに石灰と灰汁を入れてアルカリ度をなめながら計り、適量を加えてよくまぜる。一方ふすま、または小麦粉を湯で煮て、かめをよくかきまぜた所に醗酵剤として入れる。その時の温度は30°C~40°Cに保つと含まれていたインヂゴが還元され水にとけてインドキシルとなる。

こうして2~3日藍をかきまぜているうちに醗酵して泡が立つようになって来る。これが実にきれいな色で「藍の花が咲く」といっている。

正藍染めは、1番染め、2番染めと染めては絞ぼり、たたきの上にパタリパタリとうちつけて、風を入れてはまた染める。回数を重ねるほど上染めである。いきなり濃厚な液の中に入れて染め上げたものは、それだけ手を抜いてあるので、長い間には色が褪せてくる。最初つけた時には、若干むらがあるが、根気よく回を重ねて染め上げたものは、むらもなく何時までも色が褪せない。（染め上げて空気にさらして酸化させ、不溶性のインヂゴとなるので色が褪せにくいわけである。）

## 5. あ く 抜 き

染めた糸は日に干して、乾いてからアラソを除き、煮え湯につけてあくを抜く。

## 6. 糊 つ け

あく抜きした縦糸が乾いたら、ショウフ糊を作ってその中につけて乾かす。糊つけは糸を丈夫にすること、肌ざわりをよくすること、仕組みの能率をよくする等のために行なうものである。

## 7. 織 り 方

糊付けをした縦糸は、柄の配合をして干切りに巻きつけ、綜統に通す。綜統は前後2枚あり交互に糸を通す。次におき通しをする。綜統に通してある糸を前後1本ずつとり、2本一緒におきの目に入れる。

杼の中にくだに巻いた横糸を入れておき、足を踏むと綜統が上下し、つまり綜統は縦糸の開口運動、杼は横糸の横入れ運動を受け持ち、おきは横糸のおき打ち運動に使われるわけである。常に縦・横の柄を合わせることを念頭において織り、4cm位織り進んだら手前の巻き棒に巻きつける。紺織りは、この織る技術が一番大切な仕事で、高度の技術と熟練がなくてはよい

仕事は出来ない。

## VI. 文字紺について

### 1. 文字紺の材料及び費用と所用時間

#### イ. 糸（紡績糸）

縦糸40番双子 370g 300円

横糸14番単子 370g 200円

原綿は米綿，大日本紡績KK扱いのものを使用した。

ロ. あらそ 100円

ハ. 染 代 600円

ニ. 文字紺は以上 1,200円

ホ. 織賃及び型紙代，型紙うつし等の代金（注文した場合の費用）。

普通織賃 1,600円

紺括くり 800円

型うつし 400円

文 字 紺 4,000円

ヘ. 所用時間（織り上り丈12.4m）

型うつしと紺括くり52時間（熟練者は10時間）

織りに要した時間180時間（熟練者は30時間）

### 2. 文字紺の歌について

（富田川の浅瀬の水は澄みとおろ，かぎりも知らに砂の流るる）この歌は広瀬に関する短歌の中から選んだもので，アララギ派の歌人伊藤徹也氏の作られた歌である。

### 3. 精 練，漂 白

使用糸を精練釜に入れ，少量の苛性ソーダを入れてたき，不純物を取り除き，精練後カルキで漂白。

### 4. 枠 移 し

<sup>かせ</sup>総糸または管糸を縦糸整経用，または横糸用の枠に移す。

### 5. 整 経

所要の幅および長さの縦糸を準備する。整経台（縦綜台）にかけ，1回毎に綾をとり，綾には紐を入れて糸が乱れないようにする。紐は織機にかけたときあぜ竹と入れ替る。横糸は横綜台にかけて型紙をのせ，しるしをつける。

### 6. 織物の縮度について

織物の縮度は糸の性質・太さ・よりの度合・糊付分量・糸の密度・組織・製織中の縦の張力・横の張力・伸子の良否によって異なるので，歩留<sup>ぶどまり</sup>という語を使って，織物の幅や丈を計算

しておくことが大切である。すなわち織物幅とおき通し幅との比を幅の歩留りという。

織物幅＝おき通幅×幅の歩留り

織物丈＝整経丈×丈の歩留り

整経丈は織物丈に織縮を加えた長さとし織り付けで、およそ20cm位は無駄になり、また織切りにおいてもおよそ60cm位は無駄になるから、この消耗量80cmを加算しておかなければならない。織付および織切りの消耗は1反を織るも数反織るも同じであるからなるべく長く仕掛けるのが経済的である。

#### 7. 文字絢の型紙の作り方

文字を紙に書き、種台にのせ、その上に糊付けをした白糸を織物の横糸と同じ本数に並べる。その下の文字を糸をすかして上から写しとる。その糸を横綜台に張りつけると、文字は縦に長くのびたものとなる。その下に型紙を置き、そののびた種糸の文字の部分をつつして切り抜き、型紙を作るわけである。

#### 8. 絢 括 り

文字の細い所を太くならぬように注意して括る。

#### 9. 藍 染 め

25回染めとした。

#### 10. 絢解き（あらそを除く）

#### 11. あく抜き、糊付け

あく抜きは、染めた糸に付着した藍液中のアルカリ分を除くため温湯につける。糊付けは、糸の表面の毛羽を伏せて、その表面を滑かにし、且つ強くしてその取扱を便にし、また整織に際し、綜統、おき、杼等に対する摩擦を少なくするために必要である。糊は生麩糊を作ってその中につけた。

#### 12. 縦 糸 巻 き

整経した糸を荒おきによって巻幅をきめ千切りに巻く。糸の喰い込みを防ぐために機草を巻き入れる。

#### 13. <sup>はた</sup>機 <sup>あげ</sup>上

綜統及びおき通しをする。綜統は綜目1個に縦糸1本ずつ通し、おき通しは1羽に2本ずつ通す。

おきの密度は1cmの羽数を以って表わすのが普通で、算数は1算が40羽となっている。この絢では10算のおきで38cm幅に縦糸が800本（400羽）入っている。（織り上りの布の1cm間に縦糸はおよそ21本、横糸は18本となる）

#### 14. 横糸を管に巻く。

#### 15. 製 織

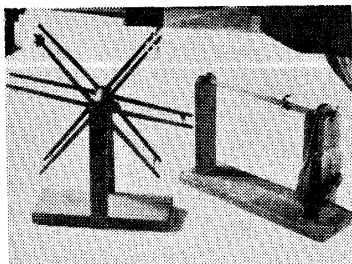
千切り・綜統・おき等を機の所定の位置に取り付け、縦糸の端を数個の把に分け千切りに巻



いた織付け布の先端に結び付け、糸筋を整えた後、綜統と踏木とを結び製織する。製織にあたっては、織物の耳を揃えて布幅を整えることと、織段や織疵を作らぬよう、何よりも文字がはっきり出るよう横糸に充分注意した。

## VII. 絣織りの行程順に使用する用具について

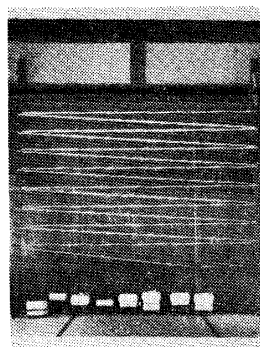
① 座ぐりと花枠



② 枠移し



③ 縦綜台



### 1. 座ぐりと花枠

座ぐりは、小枠を通して枠移しに使用する。

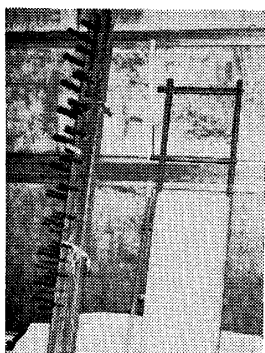
### 2. 枠 移 し

縦糸や横糸を整経する前に、かせになっている糸を一度小枠に移す。小枠は普通4個が1組となっている。整経の際糸がうまく出るように巻きつける。これは相当コツを要する。

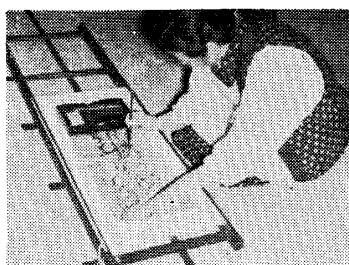
### 3. 縦 綜 台

縦綜台に糸をかけるのを整経という。織物の長さによってクイ数をきめて糸をかける。この綜台は170cm幅で高さは150cmある。織り上がると整経丈が縮むので、1割程度長く整経して置く。

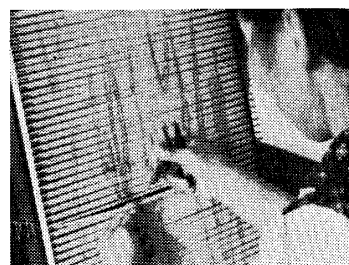
④ 横綜台



⑤ 型付け



⑥ 絣くくり



### 4. 横 綜 台

糸が巻きつけてあるが、これは織物の長さによって、何回糸をかけるかをきめ、柄によってクイの数をきめて整経する。横幅はおさ幅と同じで、この上に柄図案をのせる。台の高さは150cm、幅38cmで両側に1cm置きにクイが打ちつけてある。

## 5. 型 付 け

横綜台へかけられた横糸の上に型紙を置き、墨で模様を染めていく。

## 6. 紺 く くり

型紙によってしるしをつけられた横綜台の糸はアラソ（麻の皮を蒸して繊維をきれいにしたもの）でくくる。アラソは少量の水でしめらして墨のついた部分をくくるが、特にしるしの両端は強くしめつけて染液の浸入を防ぐ。広瀬紺の最も特異な横絵紺は、この手法で精巧に出来るが、くくり方には相当熟練を要する。

⑦ 藍がめ



⑧ 染め方



⑨ 藍液を切る



## 7. 藍 染 め 工 場

藍がめは、直径60~70cmで深さ130cm位の容量約220ℓの焼きもので、これを4個ずつ並べ、その中央に火壺を設けてある。この中に鋸屑、粉炭を入れて藍がめが一定の温度（30℃~40℃）を保つようにする。これは藍液中の菌の醗酵状態をよくするためである。写真は火壺に鋸くづを入れるところ。踏竹に糸をかけ、藍がめにつけて2~3分おきにしぼり上げ、空気にさらしてまたつけ込み、このようにして薄い液から濃い液へ24~25回繰り返して上紺染めとする。

## 8. 染 め 方

藍染を糸にしみ込ませるために、上下に繰り返す。右手にもっているのは手鉤で左手はしぼり竹である。

## 9. し ぼ り 方

2本のしぼり竹に糸をかけてしぼって、藍液を切る。

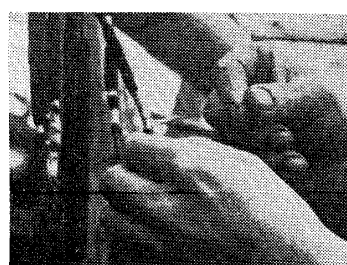
⑩ 染め糸打ちつけ



⑪ 染め糸を干す



⑫ アラソ解き



10. しぼってたたきつける

染めたら水分を切って土間にたたきつける。糸をくくってない部分をふくらませて空気にさらし、酸化させるため、何回も打ちつけるが、うまく打ちつけないとアラソが解ける。

11. 染めた糸を干す

竿に通して日の当る所に干す。

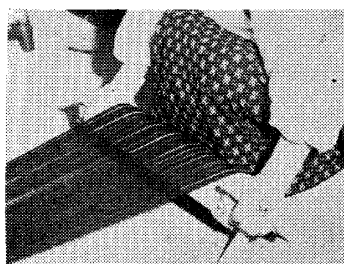
12. アラソを解く

糸を切らぬように注意して解く。

⑬ あく出し



⑭ 千切りまき



⑮ 綜こう通し



13. あ く 出 し

口の広い器に熱湯を入れて、その中に糸を浸す。茶褐色の汁が出る。これは藍液中の石灰、ソーダ等が出るわけで、これが残っていると糸が弱くなるのでアク出しをして日に干す。乾いたら縦糸に糊つけをする。

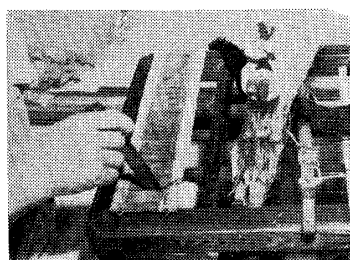
14. 千切りに巻く

足で押さえてよくしめつけ、厚紙（ハタクサ）を間に入れながら巻き上げる。

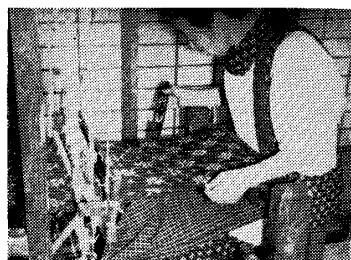
15. 綜 続 通 し

千切りに巻きつけた縦糸を綜続に通す。あぜ竹を入れて糸の並びを整えてあるので、その糸を端から1本ずつ取り、前後2枚の綜続に交互に通す。

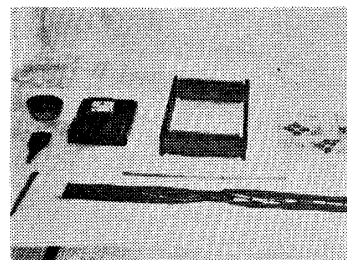
⑯ おさ通し



⑰ 織り方



⑱ 墨つぼ、その他



16. お さ 通 し

綜続の前後各々1本ずつを2本一緒にとっておさに通す。

17. 織 り 方

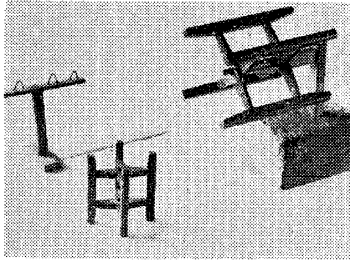
開口運動・横入れ運動・横打ち運動の基礎操作をするわけであるが、図のような縦横紘は柄

が正しく出るように、耳がきれいに立つように織る。これは紘織りの一番大切な作業で、余程の訓練をしないとうまく出来ない。

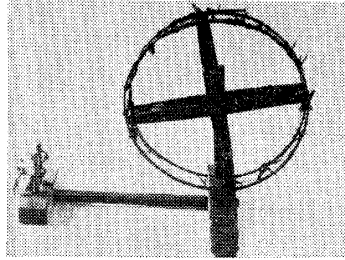
18. 墨つぼ・硯箱・立墨流し・横墨流し・種台・紘図案・きょう木・型紙

種台は、新しい図案を作るときに使う。きょう木は、横糸にしろしをつけるとき使用する。

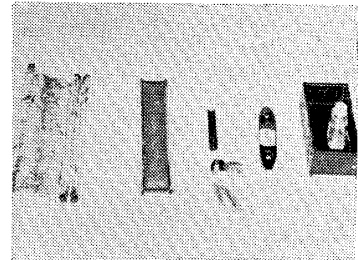
①⑨ めがね, その他



②⑩ 管かき車



②⑪ 綜こう, おさ, その他



19. めがね, 小枠, 大枠

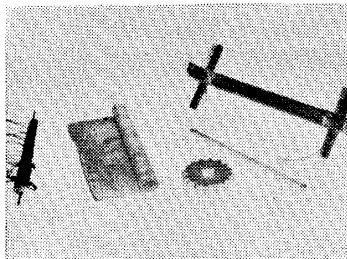
めがねは横糸を4本ずつに分けて置き, それを管に巻く時, この4つの穴を通して1本ずつに分けて通し, 右端の大枠に巻きつける。

20. 管 か き 車

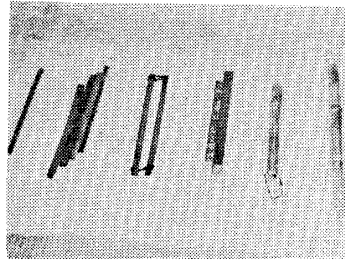
大枠に巻いた糸を左の針金(ツメ)に管を差し込み, 車を廻わしてそれに横糸を巻きつける。糸が織る時出やすいように巻く。

21. 綜統・おさ・おさ通し・油綿・竹くだ・杼管箱・油びん。

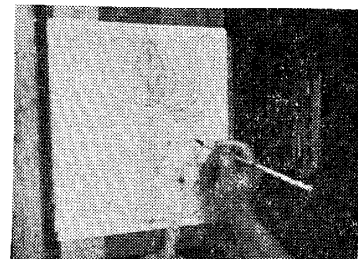
②⑫ 目あけ切れと心棒, その他



②⑬ 伸子, 上げくさ, その他



②⑭ 種台



22. 目あけきれと心棒, 巻きくさ, ぜんまい(千切り差し込み) 千切り棒, 千切り

目あけきれは織りはじめの縦糸を結んで巻き棒に取りつけるものである。巻きくさは、縦糸を巻くとき、間に入れる紙である。

23. 伸子・上げくさ・あぜ竹・粗おさ・しばり竹

伸子は幅を出して織りやすくする。上げくさは縦糸を巻くときに間に入れる。あぜ竹は、糸を揃えるために使う。粗おさは縦紘の柄の整備に使う。しばり竹は糸をしばるときに使う。

24. 種 台

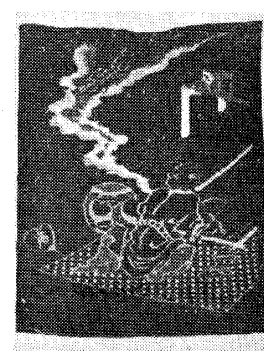
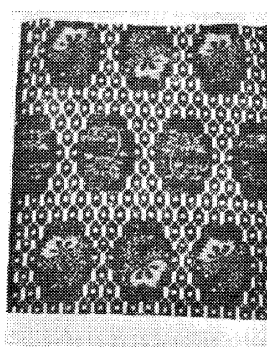
白糸を織物の横糸と同じ本数に並べ, その下に菊の図案を入れて糸をすかして上から写す。

広瀬 大森氏蔵 8枚

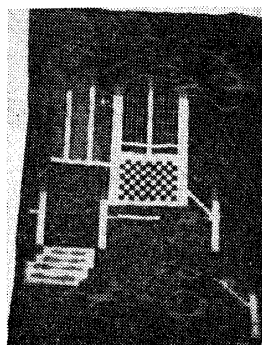
① 安ぎ干けん



⑥ 浦島太郎



⑦ 絵模様

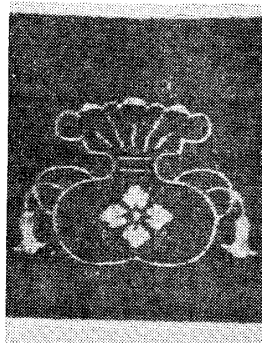


⑧ 如意林寺

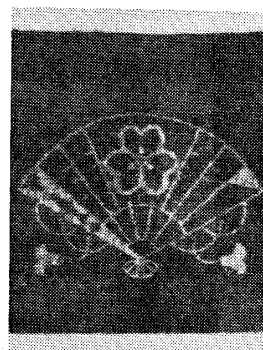


広瀬町 畑 氏 蔵

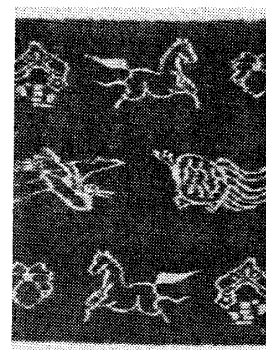
⑨ 金袋



⑩ 扇面



⑪ 馬と亀

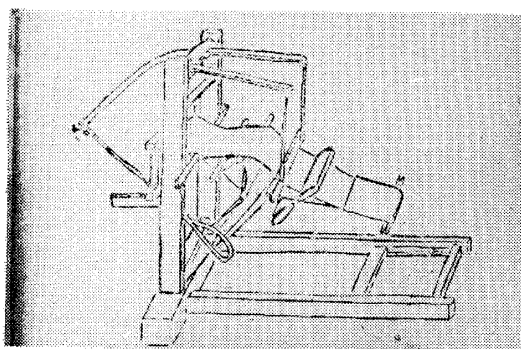


⑨⑩⑪は、能義郡広瀬町東比田畑家に蔵され、100年以上前に作られたものである。

⑪の図案は、明治初年広瀬藩のおかかえ絵師堀江友声氏の描いたものである。

# IX. 手織に使用する機の写真と、私の文字紉および100年前のものと思われる文字紉写真

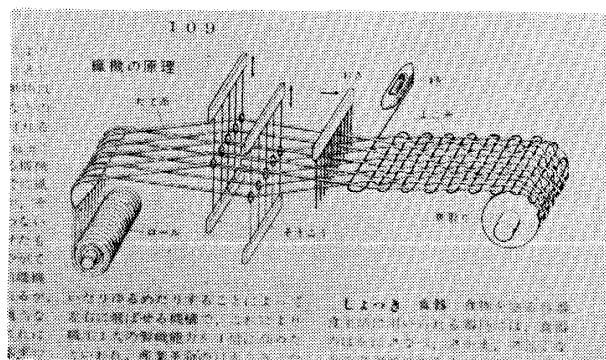
⑫ いざり機



⑬ 地 機



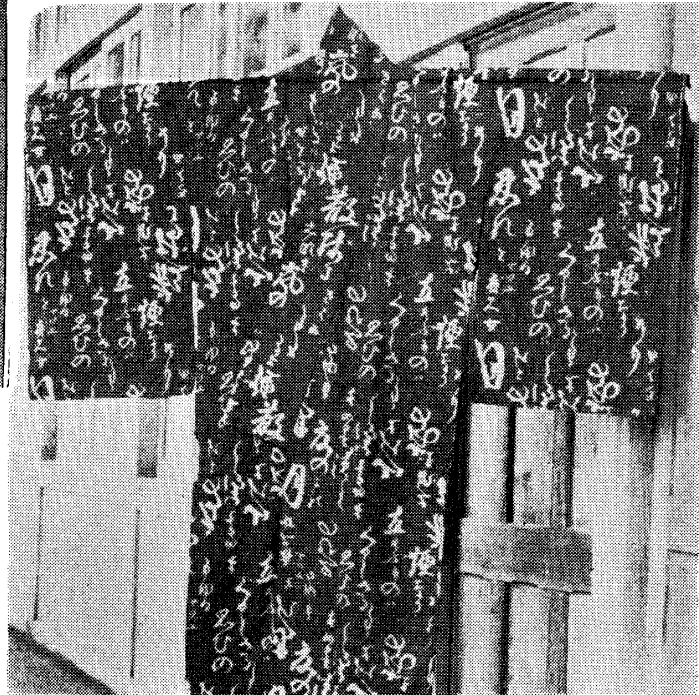
⑭ 機織の原理を示すもの







⑮ 私の文字紺



⑯ 昔の文字紺

## 結 語

染織りと一語に言われる程，染色に続いて現われるのは織物で，これは日本民芸品の一分野を占めている．世界の織物の中で特に寄与した最も著しい織物は紺であった．特に紺紺は江戸末期から明治にかけて，日本を風靡した織物となり，その生産の中心地が各地にみられた．しかし紺類は今まであまりにも多くの人々の不断着に用いられてきたためか，かえってその美しさの真価を述べる人が少ない．

美しいだけでなく着るほどに藍がさえて，水を通したり，肌に慣れることで，自然にやわらかくなった着ごこちは格別である．広瀬紺がこの地域の人々になつかしい郷愁を覚えさせるだけで，おしまいになってはいけない．幸いにしてこの研究を思い立って3年目広瀬紺振興会が結成され，後藤町長をはじめ，公民館の妹尾主事，町会議員畑氏が音頭をとられて，計画や宣伝が新しく広げられ，そのうえ私が師事している天野さん・花谷さん・松田さんが広瀬紺無形文化財保持者として指定され，県立安来高等学校広瀬分校の生徒の科外活動として紺織りを指導されることになり，この若い人達によって熟練を要する各々の技法や技術が次の世に伝えられる手立てが出来たことは，誠に時宜を得たものといえよう．

昭和35年6月からこの研究を始め、文字絣に手をかけてきたが、機織りの順序としては大失敗であった。手始めは無地もの、次が縞物、少し手がついたら片絣（横絣）を織り、最後に両絣（縦横絣）を織るのが正しい順序のようである。縦絣は縞とほぼ同じで、柄を合わせる苦勞も少ないが、縦横絣ともなれば、織手の苦勞は並大抵ではない。私の文字絣は横絣であるけれども、単純な柄でないので無地物を1反や2反織っても、文字を上手に出すことは無理であった。調子づいてトントントントンとやるほどに、耳がつれたり糸がずれて文字がはっきりしなかったり、字や耳を気にしていると1時間に2cmがやっとという誠に筆につくせない難行であった。織る技術もさることながら、絣括くり、アラソ解き、すべて熟練を要することが身にしみて感ぜられた。

昭和37年5月に織り上がった。染めが上々なので、織り上がりが美しく藍の香りが高く、すでに17反の注文を受けて驚いている。

次はクッションまたは座ふとんに菊の図案を作り、横絣を主として所々に縦横絣を入れるよう現在糸ごしらえを終えて、まかせに入っている。これを機に上げるまでに元禄模様を織り方の練習用に計画をすすめている。私の高い望みとしては絵絣の図案を考案し、まかせ・染め織りを自分でやり上げて、その記録を残し、折角始められた広瀬分校の絣織りの参考書でもできたら幸いに思う。なお将来、クッション・座ふとんは広幅が実用に適しているので、綜統、おさ、高機、横綜台を今より20cm幅を出すことを提案している。

織り上がり幅は、58cmとなるが、これ位なら手織りも可能である。これは両面に異なった模様を配したり、または裏を無地織りにしてもよい。仕立ての面ではこうなった方が重宝である。

この研究に関しては広瀬町公民館主事妹尾豊三郎先生の御指導御助言を頂き、技術については広瀬町無形文化財保持者天野圭さん花谷ハツさんの指導をおおぎ、松江の浦野正先生には絣文字の御指導を頂きましたことをここに記して謝意を表します。

## 参 考 文 献

広瀬町史及び広瀬略史年表（1960）

柳 宗悦：民芸 98（1961）

今永清士：民芸手帳 30（1960）

三瓶孝子：もめんの話（1943）

田中トヨ：広瀬絣調書（1950）

三浦乾太郎：最新機織法（1943）